

535,596

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2004年6月3日 (03.06.2004)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2004/046590 A1

- (51) 国際特許分類: F16J 15/20 (74) 代理人: 鈴木 俊一郎 (SUZUKI, Shunichiro); 〒141-0031 東京都品川区西五反田七丁目13番6号五反田山崎ビル6階 鈴木国際特許事務所 Tokyo (JP).
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2003/014817
- (22) 国際出願日: 2003年11月20日 (20.11.2003) (81) 指定国 (国内): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2002-336817
2002年11月20日 (20.11.2002) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 日本バルカー工業株式会社 (NIPPON VALQUA INDUSTRIES, LTD.) [JP/JP]; 〒163-0406 東京都新宿区西新宿2丁目1番1号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者: および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 石田 誠 (ISHIDA, Makoto) [JP/JP]; 〒637-0014 奈良県五條市住川町テクノパーク・なら工業団地5-2 日本バルカー工業株式会社内 Nara (JP). 滝照 和正 (TAKITERU, Kazumasa) [JP/JP]; 〒637-0014 奈良県五條市住川町テクノパーク・なら工業団地5-2 日本バルカー工業株式会社内 Nara (JP).
- (84) 指定国 (広域): ARIPO 特許 (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア特許 (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ特許 (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI 特許 (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).
- 添付公開書類:
— 国際調査報告書
- 2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

WO 2004/046590 A1

(54) Title: GROUND PACKING

(54) 発明の名称: グランドパッキン

(57) Abstract: A ground packing characterized by comprising a ground packing base and a water-swellaable mineral which is adherent to or has been incorporated into the surface or inner parts of the base. The water-swellaable mineral preferably is water-swellaable mica. This ground packing is less apt to seize and can exhibit excellent sealing properties, even when the amount of the internal or infiltrated lubricating fluid which oozes out on a sliding surface (oozing amount) is made smaller than in conventional ground packings.

(57) 要約: グランドパッキン基材の表面または内部に、水膨潤性鉱物が付着または含浸していることを特徴とするグランドパッキン。上記水膨潤性鉱物が水膨潤性マイカであることが好ましい。このグランドパッキンは、摺動面における潤滑用の内部流体や注入流体の漏れ量 (漏出量) を従来例に比してより少なくしても、焼き付きを起こしにくく、しかも優れたシール性を発揮することができる。

明 細 書

グランドパッキン

5 発明の技術分野

本発明は、グランドパッキンに関し、さらに詳しくは、ポンプなどの回転・往復動機器の軸部の密封に用いられるグランドパッキンに関する。

従来技術の問題点

- 10 ポンプなどの回転・往復動機器の軸部を密封するために用いられるグランドパッキンは、優れたシール性を要求されている。

- 回転・往復動機器では、軸が作動する際に、軸とグランドパッキンの接触部が摺動しており、接触面の潤滑性を維持する必要がある。潤滑性の維持は、グランドパッキンに含浸させた潤滑油等だけでは不十分であるため、
15 通常は、スタフィングボックスの締付ボルトの締付圧を調整することにより、内部流体や注入した液体を、軸とグランドパッキンの接触面に適度に漏出させて、この接触面に液体を介在させることで、潤滑性を維持している。

- シール性を考慮すると漏れ量を少なくすることが好ましいが、漏れ量が
20 少なすぎると、グランドパッキン装着部が発熱し、摩擦力が急激に増大する。

グランドパッキンと軸の摩擦力が機器の動力を上回った場合は、軸の作動が停止する。

- 機器の動力が摩擦力を上回る場合は、グランドパッキンが摩擦力により
25 異常摩耗を起こしたり、グランドパッキンに含浸した潤滑油が発熱により粘度低下を起こして大量に流出することにより、漏れ量が異常に増大するという現象が起こる。(本発明では、これらの現象を「焼き付き」と呼ぶ。)

従って、回転・往復動機器用グランドパッキンとしては、漏れ量を少な

くしても、焼き付きを起こしにくくシール性の優れたものが求められている。

回転・往復動機器用グランドパッキンの従来技術としては、石綿、炭素繊維、無機繊維、有機繊維等を編組し、フッ素樹脂微粒子や各種ワックス、
5 黒鉛、マイカ等の固体潤滑材、さらに低粘度の油分を目詰め剤（目詰め材）として用いたグランドパッキンが知られている。

油系の潤滑油やフッ素樹脂等を使用したグランドパッキンを水系流体のシールに使用した場合、その撥水性により、接触面で均等な潤滑膜を形成しにくく、漏れ量を多めにしないと潤滑性を維持できないという問題があ
10 った。

特開昭57-103974号公報には、親水性樹脂としてのポリエチレングリコールやポリアクリル酸樹脂等と、潤滑保持材としてのフッ素樹脂微粒子やパラフィンワックス等とを混合したものをグランドパッキン用の目詰め材として使用することにより、水系流体の密封に使用した場合の摩
15 擦係数を低下させたグランドパッキンが開示されている。

しかしながら、これら親水性樹脂は、水に溶出するため、長期間の使用により、グランドパッキンとしての親水性が損なわれるという問題点がある。

石綿等の繊維材からなる編糸に目詰め材・潤滑材を含浸させるのではなく、グランドパッキンの編糸自体を目詰め・潤滑材となるフッ素樹脂、黒鉛および潤滑油の混合物で形成させるという技術が米国特許第4,256,806号明細書に開示されており、この編糸を編組したグランドパッキンは、柔軟性、潤滑性に優れ、黒鉛の熱伝導性により接触面で発生した熱が速やかに外部に放散するため、焼き付きを起こしにくく、非常に優れたシ
20 ール性を発揮する。

また、使用の際、黒鉛が容易には流出してしまわないように改善されている。

しかしながら、摩耗を起こした場合には、この黒鉛が流出するおそれがある。

あるため、流体汚染を嫌う用途には使用しにくいという問題が残っていた。

発明の目的

- 本発明は上記のような問題点を解決するためになされたものであって、
- 5 水系流体の軸封部に使用した場合においても、長期間にわたり優れたシー
ル性を維持でき、内部流体を汚染しないような回転・往復動機器用グランド
パッキンを提供することを目的としている。

発明の開示

- 10 本発明に係るグランドパッキンは、グランドパッキン基材の表面または
内部に、水膨潤性鉱物が付着または含浸していることを特徴としている。

本発明では、上記水膨潤性鉱物が少なくともグランドパッキン基材の表
面に付着しており、その付着量が、 $0.01 \mu\text{g}/\text{cm}^2$ 以上であることが好
ましい。

- 15 本発明では、上記水膨潤性鉱物が水膨潤性マイカであることが好ましい。

本発明によれば、水系流体の軸封部に使用した場合においても、長期間
にわたり焼付けを起こさず、優れたシール性を維持でき、流体を汚染しな
いような回転・往復動機器用グランドパッキンを容易に提供することがで
きる。

20

発明を実施するための最良の形態

以下、本発明に係るグランドパッキンについて具体的に説明する。

<グランドパッキン>

- 25 本発明に係るグランドパッキンでは、グランドパッキン基材の表面または
内部に、水膨潤性鉱物が付着または含浸している。

上記グランドパッキンにおける水膨潤性鉱物の存在部位は、水膨潤性鉱
物が配合されたこのようなグランドパッキンの製法によっても異なり一概

に決定されないが、グランドパッキン基材の表面あるいはその内部（すなわち基材内部であって基材表面近傍など）に存在している。

このように水膨潤性鉱物が添加されている本発明のグランドパッキンは、内部に水系流体が収容されている往復動機器の回転・往復動部にシール部
5 材（封止部材）として使用すると、該機器の軸とグランドパッキンとの間で摺動抵抗（剪断力）が発生したときに水膨潤性鉱物のチクソトロピー性により、グランドパッキンの表面層の流動性が増す。その結果、本発明のグランドパッキンでは、内部流体や摺動抵抗軽減用に添加・注入される注
10 入液体等の前記漏れ量を従来量に比して少なくしても、焼き付きを起こしにくくなり、優れたシール性を発揮することができる。

<水膨潤性鉱物>

本発明では、上記水膨潤性鉱物としては、水膨潤性マイカ、スメクタイト、バーミキュライト、ベントナイト等が挙げられる。

これらの水膨潤性鉱物は、1種または2種以上組み合わせて用いること
15 ができる。

これら水膨潤性鉱物のうちでは、水膨潤性マイカ（合成雲母）がその平滑性、耐熱性を生かして、グランドパッキンの摺動面における潤滑性の向上やグランドパッキンの耐熱性向上を図ることができる点で好ましい。

本発明では、水膨潤性マイカとしては、鱗片状で、平均粒径（D₅₀、
20 測定法と測定装置：レーザー回析・散乱法、日機装株式会社製MT3300EL）が2～10μmであり、嵩比重（嵩密度）が2～3のものが好ましい。

この水膨潤性マイカ（合成雲母）としては、鱗片状であり、天然雲母と同様の結晶構造を有し、タルクを主原料とする高純度フッ素系雲母であり、
25 水中で膨潤し、粘性のある微結晶の分散液となる、「ソマシフ（ME100）」（コープケミカル（株）製、平均粒径：5～7μm、真比重：2.6、粘度（B型粘度計を用いて、7%水分散液で測定、6rpm値）が4000～8000[mPa・s]、（同じく60rpm値）800～1600[m

P a · s]) などが挙げられる。

なお、水膨潤性マイカは、通常のマイカと以下の点で相違している。

① 水に分散するとコロイド形成能がありチクソトロピー性を示す。

② ゾルを平板に流して乾燥することによりフィルムを形成できる。

- 5 本発明では、上記グラントパッキンが、該グラントパッキンを構成するグラントパッキン基材の表面に上記水膨潤性鉱物を付着させて得られたもの等である場合には、この水膨潤性鉱物は、該基材の表面に、 $0.01 \mu\text{g}/\text{cm}^2$ 以上、好ましくは $0.05 \mu\text{g}/\text{cm}^2$ 以上の量で付着していると、グラントパッキンが焼き付きを起こしにくくなり、優れたシール性を発揮
- 10 できる点から望ましい。

また、上記グラントパッキンが、以下のようにグラントパッキンを製造する過程で水膨潤性鉱物を添加することにより得られたものである場合、例えば、

- 編み糸（混紡糸）を、水膨潤性鉱物を含む目詰め潤滑材が溶融、溶解ま
- 15 たは分散された含浸液中に浸漬して、該目詰め潤滑材を該編み糸に含浸（一次含浸）させた後、編組して編組体を形成し、

必要に応じて、得られた上記編組体に、必要によりさらに、上記目詰め潤滑材を含む含浸液を含浸、付着（二次含浸）させた後、乾燥させて製造されたグラントパッキンである場合、

- 20 得られたグラントパッキン中の水膨潤性鉱物の含有量は、通常 5 ～ 30 重量%、好ましくは 10 ～ 15 重量%の量であることが望ましい。

- また、上記グラントパッキンが、上記製法における一次含浸液には水膨潤性鉱物を含まず、二次含浸液にのみ水膨潤性鉱物を含むものを用いて製造されたもの、もしくは、編糸に一次含浸を行わずに編組して二次含浸の
- 25 みを行ったものである場合、

得られたグラントパッキン中の水膨潤性鉱物の含有量は、通常 0.1 ～ 1.0 重量%、好ましくは 0.5 ～ 5 重量%であることが望ましい。

また、グラントパッキンの製造に際して、上記のように編み糸を紐状に

加工せずに、水膨潤性鉱物が配合され、膨張黒鉛、P T F E等の目詰め・潤滑材を含み、必要によりさらに、グランドパッキン基材用（編み糸用）繊維成分を含むグランドパッキン形成用組成物を、直接リング状、粒状等に成形加工してグランドパッキンが製造されたものである場合、

- 5 得られたグランドパッキン中の水膨潤性鉱物の含有量は、通常3～95重量%、好ましくは5～40重量%であることが望ましい。

本発明に係るグランドパッキンとしては、例えば、有機繊維、炭素繊維、無機繊維、膨張黒鉛、樹脂フィルム等から成る編糸が編組されて紐状に加工され、さらに、この紐状編組物中に、水膨潤性鉱物の他に、ポリテトラフルオロエチレン微粒子、黒鉛、潤滑油等の目詰め・潤滑材が含有されているものが挙げられる。

10

また、本発明に係るグランドパッキンとしては、例えば、水膨潤性鉱物と共に、膨張黒鉛、P T F E、黒鉛、潤滑油等の目詰め・潤滑材を、金型等に入れてリング状その他の形状に成形加工して得られるものなどが挙げられる。なお、必要により、基材繊維等が含まれていてもよい。

15

なお、グランドパッキン基材とは、水膨潤性鉱物を含まない従来のグランドパッキンなどを意味し、その製法は特に限定されない。

[発明の効果]

本発明に係るグランドパッキンを、水系流体を取り扱う回転・往復動機器に装着して使用した場合、摺動面における潤滑用の内部流体や注入流体の漏れ量（漏出量）を従来例に比してより少なくしても、焼き付きを起こしにくく、しかも優れたシール性を発揮することができる。

20

[実施例]

以下、本発明に係るグランドパッキンおよびその製造方法について、実施例によりさらに具体的に説明するが、本発明は係る実施例により何ら限定されるものではない。

25

[実施例1]

混紡糸[I]（50重量%のロックウールと、50重量%のメタ系芳香族ポ

リアミド繊維とを含む)に、P T F E微粒子の水性ディスパーション(ダイキン工業(株)製「ポリフロンD-1」)を含浸し乾燥させ、混紡糸70重量%、P T F E微粒子30重量%(全体で100重量%)の編み糸[I]を得た。

- 5 水膨潤性鉱物(コープケミカル(株)製「ソマシフ(ME100)」)5重量部に、水95重量部を加えて攪拌し、表面処理液[I]を得た。

前記編み糸[I]を八つ編みで編組して太さ約8mm□の紐状の編組体[I]を得た。

- 10 前記編組体[I]をP T F E微粒子の水性ディスパーション(ダイキン工業(株)製「ポリフロンD-1」)に浸漬した後、乾燥させ、混紡糸60重量%、P T F E微粒子40重量%(全体で100重量%)、嵩密度 1.4 g/m^3 のグラントパッキン基材を得た。

- 15 このグラントパッキン基材を、表面処理液[I]に浸漬した後乾燥させ、表面に水膨潤性鉱物が $0.05\text{ }\mu\text{g/cm}^2$ (付着量: $2.6\text{ }\mu\text{g/m}$)付着したグラントパッキンを得た。

このグラントパッキンを切断し、金型内で圧縮成形することにより、内径35mm、外径51mm、高さ8mmの有孔円板状の圧縮成形品(成形品)を製造した。

- 20 この圧縮成形品を回転ポンプの回転軸グラント部(回転軸径35mm、グラント部内径51mm)に4個装着し、このポンプで水を回転数1800rpm、吐出圧0.4MPaの条件で圧送したときの、焼き付き現象を起こさない最小の漏れ量を測定したところ、 2.0 cc/min となった。

得られた結果などを併せて表1に示す。

[実施例2]

- 25 P T F E微粒子の水性ディスパーション(ダイキン工業(株)製「ポリフロンD-1」)95重量部に、水膨潤性鉱物(コープケミカル(株)製「ソマシフ(ME100)」)5重量部を加えて攪拌し、含浸液[I]を得た。

前記編組体[I]を含浸液[I]に浸漬した後、乾燥させ、混紡糸59.5重

量%、PTFE微粒子39.3重量%、水膨潤性鉱物1.2重量%（全体で100重量%）、嵩密度（1.4） g/m^3 のグランドパッキンを得た。

このグランドパッキンを切断し、金型内で圧縮成形することにより、内径35mm、外径51mm、高さ8mmの有孔円板状の圧縮成形品（成形品）を製造した。

この圧縮成形品を回転ポンプの回転軸グランド部（回転軸径35mm、グランド部内径51mm）に4個装着し、このポンプで水を回転数1800rpm、吐出圧0.4MPaの条件で圧送したときの、焼き付き現象を起こさない最小の漏れ量を測定したところ、2.0cc/minとなった。

10 得られた結果などを併せて表1に示す。

[実施例3]

PTFE微粒子の水性ディスパージョン（ダイキン工業（株）製「ポリフロンD-1」）50重量部に、流動パラフィン45重量部、水膨潤性鉱物（コープケミカル（株）製「ソマシフ（ME100）」）5重量部を加えて

15 攪拌し、含浸液[II]を得た。

前記編組体[I]を含浸液[II]に浸漬した後、乾燥させ、混紡糸59.5重量%、PTFE微粒子31.2重量%、流動パラフィン8.4重量%、水膨潤性鉱物0.9重量%（全体で100重量%）、嵩密度1.4 g/m^3 のグランドパッキンを得た。

20 このグランドパッキンを切断し、金型内で圧縮成形することにより、内径35mm、外径51mm、高さ8mmの有孔円板状の圧縮成形品（成形品）を製造した。

得られた成形品を、実施例1と同様に、回転ポンプの回転軸グランド部に装着して、焼き付き現象を起こさない最小の漏れ量を測定したところ、

25 1.0cc/minとなった。

結果を併せて表1に示す。

[比較例1]

前記編組体[I]をPTFE微粒子の水性ディスパージョン（ダイキン工業

(株) 製「ポリフロンD-1」) に浸漬した後、乾燥させ、混紡糸 59.5 重量%、PTFE 微粒子 40.5 重量% (全体で 100 重量%)、嵩密度 1.4 g/m³ のグラントパッキンを得た。

このグラントパッキンを切断し、金型内で圧縮成形することにより、内
5 径 35 mm、外径 51 mm、高さ 8 mm の有孔円盤状の圧縮成形品 (成形品) を製造した。

得られた成形品を、実施例 1 と同様に、回転ポンプの回転軸グラント部に装着して、焼き付き現象を起こさない最小の漏れ量を測定したところ、
7.5 cc/min となった。

10 結果を併せて表 1 に示す。

[比較例 2]

PTFE 微粒子の水性ディスパーション (ダイキン工業 (株) 製「ポリフロンD-1」) 50 重量部に、流動パラフィン 50 重量部を加えて、攪拌し含浸液 [III] を得た。

15 前記編組体 [I] を含浸液 [III] に浸漬した後、乾燥させ、混紡糸 59.5 重量%、PTFE 微粒子 31.2 重量%、流動パラフィン 9.3 重量% (全体で 100 重量%) のグラントパッキンを得た。

このグラントパッキンを切断し、金型内で圧縮成形することにより、内
20 径 35 mm、外径 51 mm、高さ 8 mm の有孔円盤状の圧縮成形品 (成形品) を製造した。

実施例 1 と同様に、回転ポンプの回転軸グラント部に装着して、焼き付き現象を起こさない最小の漏れ量を測定したところ、4.0 cc/min となった。

結果を併せて表 1 に示す。

表 1

	最小漏洩量cc/min	焼き付き時の症状	焼き付き後の症状
実施例 1	2 . 0	徐々に温度上昇	温度が安定した後、再度漏洩量を調整可能。
実施例 2	2 . 0		
実施例 3	1 . 0		
比較例 1	7 . 5	急激に温度上昇	漏洩量を焼き付き前程度まで減らすことができない。
比較例 2	4 . 0		

5 産業上の利用可能性

以上詳述したように、本発明に係るグランドパッキンは、グランドパッキン基材の表面または内部に、水膨潤性鉱物が付着または含浸しており、水系流体の軸封部に使用した場合においても、長期間にわたり焼付けを起こさず、優れたシール性を維持でき、流体を汚染させないため、各種機械・器具、医療器械器具などを構成しているポンプなどの回転・往復動機器の軸部の密封に、パッキンとして好適に用いられる。

請 求 の 範 囲

1.

5 グランドパッキン基材の表面または内部に、水膨潤性鉱物が付着または
含浸していることを特徴とするグランドパッキン。

2.

上記水膨潤性鉱物が少なくともグランドパッキン基材の表面に付着して
おり、その付着量が、 $0.01 \mu\text{g}/\text{cm}^2$ 以上である請求項1に記載のグラ
ンドパッキン。

10 3.

上記水膨潤性鉱物が水膨潤性マイカである請求項1～2の何れかに記載
のグランドパッキン。

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/JP03/14817A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
Int.Cl⁷ F16J15/20

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
Int.Cl⁷ F16J15/20Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched
Jitsuyo Shinan Koho 1922-1996 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-2004
Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-2004 Jitsuyo Shinan Toroku Koho 1996-2004

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X Y	JP 60-252872 A (Nichias Corp.), 13 December, 1985 (13.12.85), Full text; Figs. 1 to 3 (Family: none)	1, 2 3
Y	JP 6-249345 A (Nichias Corp.), 06 September, 1994 (06.09.94), Full text (Family: none)	3

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C.
 ☐ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:	"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance	"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"E" earlier document but published on or after the international filing date	"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)	"&" document member of the same patent family
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means	
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed	

Date of the actual completion of the international search 13 February, 2004 (13.02.04)	Date of mailing of the international search report 02 March, 2004 (02.03.04)
Name and mailing address of the ISA/ Japanese Patent Office	Authorized officer
Facsimile No.	Telephone No.

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))

Int. Cl. ⁷ F16J15/20

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))

Int. Cl. ⁷ F16J15/20

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報 1922-1996
 日本国公開実用新案公報 1971-2004
 日本国登録実用新案公報 1994-2004
 日本国実用新案登録公報 1996-2004

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
X	J P 60-252872 A (ニチアス株式会社) 1985. 12. 13, 全文, 第1-3図 (ファミリーなし)	1, 2
Y		3
Y	J P 6-249345 A (ニチアス株式会社) 1994. 09. 06, 全文 (ファミリーなし)	3

☐ C欄の続きにも文献が列挙されている。☐ パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」 特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
 「E」 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの
 「L」 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)
 「O」 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献
 「P」 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの

「X」 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの

「Y」 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの

「&」 同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

13. 02. 2004

国際調査報告の発送日

02. 3. 2004

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/JP)
 郵便番号100-8915
 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官 (権限のある職員)

唐 強

3W

8714

電話番号 03-3581-1101 内線 3368